NR. 16 POZNAŃ, DNIA 15 SIERPNIA 1935 ROCZNIK 16

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

WYKONYWANIE CZASOPISM W DRUKARNIACH AKCYDENSOWYCH

W jednym z ostatnich numerów czasopisma naszego omawialiśmy obszerniej zagadnienie, czy drukarnia gazetowa może taniej wykonywać prace akcydensowe. Wykazaliśmy niedwuznacznie, że błędnem i nieuzasadnionem jest mniemanie i przekonanie utrzymujące się wśród fachowców, jakoby dział gazetowy drukarni, nastawionej technicznie na tego rodzaju specjalizację, ponosił lwią część kosztów stałych i robocizny a temsamem był wyjątkowo korzystnym współczynnikiem potanienia kosztów produkcji na rzecz przyjmowanych akcydensów. Grynderka oparta na takiem podłożu, jest równie niebezpieczną, jak wzajemne licytowanie się i partactwo w cenach, prowadząc w konkurencji do upadku przedsiębiorstwa.

Dziś, w dalszem niejako rozwinięciu poruszonego tematu, zbadamy sprawę, czy w drukarniach akcydensowych przyjmowanie zleceń na wykonywanie gazet i czasopism jest odpowiednim i rentownym środkiem dla poprawienia sytuacji w zakresie przeżywanych krytycznych stosunków.

W odpowiedzi na pytanie powyższe, wystarczy przytoczyć fakt, że druk gazet i czasopism perjodycznych wymaga zupełnie innych gospodarczo-technicznych podstaw, aniżeli druk akcydensów. W zakładach graficznych zatem, których specjalizację stanowią wyłącznie druki jakościowe, wykonywanie czasopism nie zapewnia w przeważających wypadkach zysku, lecz dla wskazanych przyczyn, zwiększa raczej bezproduktywnie koszty.

Dla poparcia twierdzenia tego przypatrzmy się bliżej stronie technicznej. W drukarniach gazetowych, należycie wyposażonych i nastawionych na wykonywanie czasopism, zaniedbuje się zazwyczaj druk prac wykwintnych wzgl. akcydensów przednich. Przecież dwom panom równocześnie służyć należycie nie można. Powie może niejeden z czytelników, że tak ścisłe rozgraniczenie dwu tych grup, byłoby w praktyce przezornością zbyt daleko posuniętą, gdyż w dzisiejszych warunkach prosperowania przedsiębiorstw, trzeba przyjmować wszystko, co „pod rękę przyjdzie".

Słusznie, przyjmować prace, jest obowiązkiem każdego właściciela czy kierownika drukarni, jednakże ważnem jest, czy zlecenia nie zwiększają jedynie pracy, bez zwiększania rentowności i zysku. Przyjmowanie pracy jedynie dla utrzymania ruchu w przedsiębiorstwie, bez widoków zysku, byłoby utopją i rychlej czy później — zależnie od siły ekonomicznej danego przedsiębiorstwa — zemściłoby się na naszych interesach i egzystencji.

Znamy wypadki, że dobrze prosperujące mniejsze drukarnie akcydensowe upadły przez wykonywanie czasopism i na skutek niewypełnienia zobowiązań przez wydawców, w tym wypadku klientów. Zobowiązania wydawcy czasopism są w stosunku do zleceń na akcydensa znacznie większe i szybko narastają. Jedna przeto nieściągalna wierzytelność wobec wydawcy gazety czy czasopisma perjodycznego, podkopać zdolną jest całkowicie byt przedsiębiorstwa mniejszego względnie przyspieszyć może znacznie niewypłacalność drukarni średniej.

Wróćmy do drukarni gazetowej.

Nie trzeba chyba wiele tłumaczyć i udowadniać, że drukarnia wykonująca z zyskiem gazety i czasopisma na zlecenie klienta (także w nakładzie własnym), musi dysponować odpowiednio do tego nastawionym aparatem technicznym, począwszy od biura, administracji a skończywszy na ekspedycji druków gotowych. Podejścia do poszczególnych faz pracy, jak cały proces produkcji gazety czy czasopisma są zupełnie odmienne od wykonywania n. p. kilkubarwnego prospektu, nagłówka listowego, katalogu itp.

Rękopisy wydawnictwa gazety oddaje się przeważnie do zecerni maszynowej bez przeglądania, ponieważ ich przeglądanie systematyczne zajęłoby za dużo drogiego czasu. Następuje więc conajwyżej pobieżne zbadanie rękopisów na ich czytelność, czy nie są w treści przesycone układem mieszanym, za który klient „stały" — wydawca — i tak nadwyżki płacić nie chce twierdząc, że kalkulacje z dodatkami, nadwyżkami, doliczaniem wykombinowanych procentów, stosować można wobec odbiorcy „przejściowego" a nie klienta „stałego". Trudno poczęści sprostać życzeniom wydawcy-klienta a tu dochodzą jeszcze najróżniejsze wymogi panów autorów, publicystów, korespondentów, dla których n. p. interpunkcja jest często czemś zbędnem i na „bagatele" takie zważać winien składacz-drukarz. Przeróbka zdania w korekcie, podwójnie rozwiniętego, to tylko przestawienie i dodanie kilku wyrazów, nie wartych sprzeczki — no trudno — nie można było poprzednio, a uzupełnić trzeba... Przeznaczanie do każdego artykułu: rodzaju pisma,

stopnia itd. pozostawia się metrampażowi, który dzięki doświadczeniu odgaduje i wyczuwa życzenia redakcji. Składacz maszynowy wyławiać i usuwać musi niejedne drobne usterki i błędy pozostawione w pośpiechu przez autorów. Nie rzadkiemi są wypadki istniejącego i daleko posuniętego zaufania między redakcją a drukarnią, gdzie redakcja podaje tylko kolejność artykułów zasadniczych ze wstępnym a resztę łamania załatwia oddziałowy lub kierownik drukarni. Oni też zważają, by artykuły w treści swej się nie powtarzały. W rezultacie wieloletniego stosunku wzajemnego, drukarnia załatwia szereg spraw ubocznych nie należących do personelu technicznego, lecz związanych ściśle z wydawaniem czasopisma, choć czynności takie kalkulacją nie są objęte.

W przeciwieństwie do tego, niemniej licznemi są wypadki, że między wydawcą, redakcją i drukarnią istnieją stałe tarcia. Niedoświadczony wydawca i redaktor stać może się przyczyną udręki i całkowitego wypaczenia kalkulacji. Zamiast zysku, właściciel drukarni i dostawca czasopisma narażony jest częstokroć na straty, które z trudem tylko i z biegiem czasu wyrównać zdoła.

W imię ścisłości stwierdzić wypada, że mamy również pewien nieznaczny odsetek przedsiębiorstw wydawniczych, pracujących pod każdym względem wzorowo, które w stosunku do drukarni załatwiają wszystkie najdrobniejsze szczegóły, troszczą się o korekty i przestrzegają zasady, by przez nierozważne i zbędne zmiany nie utrudniać pracy i nie podrażać produkcji.

Wszystkim przytoczonym tu szczegółom i warunkom pracy możnaby ku obopólnemu zadowoleniu sprostać także w drukarni akcydensowej, lecz na tem nie koniec. Otóż wykonanie czasopisma wymaga pod względem technicznym niektórych urządzeń i czynności, obcych drukarzowi akcydensowemu. Już w zecerni maszynowej znajdujące się garnitury matryc są w drukarni akcydensowej inaczej dobrane niż dla celów gazetowych. Dalej znajdujemy w drukarniach gazetowych pisma tytułowe i do ogłoszeń w większych ilościach a główną wymaganą zaletą, to największa odporność na zużycie, oraz wytrzymałość na kalandrowanie dla celów stereotypijnych itd. Jakże w stosunku do tego różni się dobór pism w drukarni akcydensowej zarówno pod względem kroju, jakości i ilości!

Cała technika pracy w drukarni gazetowej nastawiona jest na możliwie najszybsze tempo produkcji, najwyższe wykorzystanie materjału i maszyn, przy największej ilościowej wydajności pracy personelu. Zasadą drukarni akcydensowej nie jest natomiast zwykły wyścig pracy, byle jaknajwięcej, lecz wykonywanie robót jakościowych, dostarczanie na rynek wytworów graficznych, wobec których klient stawia wyższe wymagania. Dyspozycje w salach maszyn przy druku gazet i czasopism obliczone są na minuty, bo kursy gazet wyjść muszą punktualnie na pocztę, kolej, pocztę lotniczą; ruch komunikacji i transportu bowiem nie czeka za poszczególnemi przesyłkami. Składacz akcydensowy i drukarz, przywykli są do tempa powolniejszego, lecz pracy precyzyjnej i twórczej.

Z powyższych kilku porównań wynikają jasno różnice, nie dające się obejść między obu kategorjami specjalizowanych w swym rodzaju zakładów graficznych. Druk gazet i czasopism jest odrębną gałęzią produkcji drukarskiej, którą z punktu widzenia ekonomicznego, należycie trzeba szanować. Stopień wykalkulowanego i dopuszczalnego zysku jest stosunkowo minimalny i może łatwo stać się iluzorycznym, skoro w wykorzystaniu materjału, maszyn i ludzi zachodzą nieprzewidziane przeszkody i zahamowania. Dlatego też drukarnie akcydensowe, podejmujące się sporadycznie względnie doraźnie druku gazet czy czasopism, w wyjątkowych tylko wypadkach wybijają własne koszty, nie mówiąc już o pożądanym i zresztą koniecznym zysku. Nie chcemy twierdzenia tego uogólniać, gdyż są drukarnie akcydensowe trudniące się od lat zarobkowo drukiem gazet i czasopism, lecz dysponują one w organizacji przedsiębiorstwa odrębnym oddziałem a temsamem specjalnym personelem technicznym.

Kto z właścicieli graficznych zakładów akcydensowych, dla ożywienia stanu zatrudnienia zamierza przyjąć zlecenie na druk czasopisma, winien w warunkach dzisiejszych, przystąpić do tego z wielką przezornością i gruntownem zbadaniem pro i contra. Przedewszystkiem wziąć wypada pod rozwagę, że drukarnia gazetowa oferuje ceny, oparte na zupełnie innych gospodarczo-technicznych obliczeniach i przesłankach, niż zasady kalkulacji drukarza-akcydensisty. Zejdzie on wszakże z drogi swych zasad kalkulacyjnych i z pobudek czysto konkurencyjnych zaofiaruje tego rodzaju cenę jak jego konkurent gazeciarz, natenczas niechybną staje się jego powolna ruina. Brak doświadczenia w drukowaniu gazet i czasopism, przy zaprowadzonej w jego zakładzie organizacji pracy, wpłyną niewątpliwie na wyższe koszty produkcji, niż uzyskana cena dostawy. Przemawiają za tem liczne dowody, wyjęte z praktyki i doświadczenia ostatnich lat kryzysowych.

W nielicznych i wyjątkowych tylko przypadkach drukarnia wybitnie akcydensowa zdecydować się może dla ożywienia stanu zatrudnienia na wykonywanie gazet i czasopism. *L. P.*

TECHNIKA NEGATYWOWA KOLODJONOWA

Ten rodzaj techniki negatywowej, nazywany jeszcze inaczej techniką kolodjonową mokrą, różni się od żelatynowej tem przedewszystkiem, że fotograf nie ma do dyspozycji gotowego materjału negatywowego, lecz sam go przygotowuje, oraz tem, że sposób wywołania naświetlonej kliszy jest oparty na innej zasadzie i uskuteczniany w odmienny sposób.

Materjałem światłoczułym w mokrej kliszy kolodjonowej jest jodek srebra, którego otrzymywanie z wodnych roztworów jodku amonowego i azotanu srebrowego było już poprzednio omówione. Jodek srebra jest ciałem stałem, krystalicznem, barwy żółto-zielonkawej, nierozpuszczalnem w wodzie, alkoholu (spirytusie) i eterze. Jodek srebra jest dostatecznie wrażliwy na działanie światła tylko w stanie zwilżonym wodnym roztworem azotanu srebrowego.

Ziarna jodku srebra w gotowej kliszy kolodjonowej mokrej zawieszone są w cienkiej warstewce dwuazotanu celulozy, zwanej potocznie niewłaściwie nitrocelulozą (a w handlu pyroksyliną), umieszczoną na szybie szklanej. Dwuazotan celulozy jest ciałem stałem, bezpostaciowem (to znaczy niekrystalicznem), włóknistem, barwy białej i z wyglądu zewnętrznego przypomina watę, z której też się wyrabia. Wata, ten znany każdemu materjał jest puszkiem owocu bawełny, rośliny podzwrotnikowej. Jest ona ciałem złożonem (związkiem), zbudowanem z trzech pierwiastków: węgla, wodoru i tlenu. Nazwa jej chemiczna brzmi celuloza. Celuloza występuje w każdym organiźmie roślinnym, gdyż z niej zbudowane są błonki wszystkich komórek roślinnych. Znajduje zastosowanie jako surowiec do wyrobu nici i tkanin, gdyż występuje w postaci, nadającej się do wyrobu przędzy, mianowicie w postaci włókien (bawełna, len, konopie, juta, manilla, esparto i inne). Poza wyrobem przędziwa, nici i tkanin celulozę używa się do fabrykacji papieru; potrzebna jest więc w ilościach olbrzymich. Do tego celu bywa otrzymywana z drzew iglastych (świerk, jodła) i liściastych (topola, osika), i w tej swojej postaci znana jest ogólnie pod swoją właściwą nazwą.

Dwuazotan celulozy otrzymuje się przez działanie kwasu azotowego na celulozę we wszystkich wyżej omówionych odmianach, a więc zarówno na celulozę bawełnianą, lnianą, konopną, drzewną i inne, a powstający wskutek tego dwuazotan celulozy jest związkiem zbudowanym z węgla, wodoru i tlenu, a więc pierwiastków wchodzących w skład celulozy, i jeszcze azotu, który przyłącza się do celulozy z kwasu azotowego.

Roztwór dwuazotanu celulozy w mieszaninie równych objętości alkoholu etylowego (spirytusu) i eteru nazywa się kolodjum i znajduje zastosowanie do celów farmaceutycznych, lakierniczych i fotograficznych. Stężenie jego waha się w granicach 2—6% i takie kolodjum nazywa się surowem kolodjum fotograficznem. Przez dodatek do zwykłego kolodjum 1—2% oleju rycynowego powstaje tak zwane kolodjum skórne, które daje giętką błonkę, nadającą się do zdejmowania z płyt. Surowe kolodjum fotograficzne wyrabia szereg firm, a między innemi Chemiczna Spółdzielnia Wytwórcza w Warszawie, Poulenc, Schering, Kodak.

Płytę kolodjonową mokrą w celu wykonania negatywu przygotowuje się w ten sposób, że oblewa się szybę szklaną, zazwyczaj lustrzaną, kolodjum negatywowem, które otrzymuje się z surowego przez dodanie do niego alkoholowego roztworu jodków, bromków i chlorków, rozpuszczalnych w mieszaninie alkoholowo-eterowej. Do powszechnie w tym celu używanych soli należą jodek kadmowy, który rozpuszcza się w ilości 50 g w 100 g mieszaniny alkoholowo-eterowej w 15°C, jodek amonowy, którego rozpuszczalność (jak wyżej) wynosi 5 g, jodek potasowy, bromek kadmowy, bromek amonowy, chlorek wapniowy i chlorek strontowy. Z kolodjum negatywowego, wylanego na szybę, szybko parują spirytus i eter, pozostawiając cienką błonę, zawierającą dodane sole. Po zanurzeniu tak oblanej szyby do wodnego roztworu azotanu srebrowego powstają w błonie dwuazotanu celulozy światłoczułe związki srebra, a przedewszystkiem i w ilości największej jodek srebra. Jodek srebrowy, podobnie jak i bromek srebrowy w płytach żelatynowych, rozmieszczony jest w błonie w postaci ziarn, leżących obok siebie i wgłąb błony. Płyty tej przed użyciem nie wymywa się wodą i nie suszy, czyli naświetla się wprost po wyjęciu z kąpieli srebrowej. Płyta kolodjonowa zatem zawiera obok jodku srebra azotany kadmowy i amonowy oraz nadmiar azotanu srebra i jest przesiąknięta wodą.

Naświetlenie płyty kolodjonowej powoduje powstanie „foto"-jodku srebrowego, który tworzy niewidoczny (utajony) obraz negatywowy. Obraz ten należy ujawnić (wywołać) przy pomocy wywoływacza kwaśnego. Wywoływanie w tym wypadku uskutecznia się nie przez włożenie płyty do miski z wywoływaczem, lecz przez wylanie na trzymaną w ręku naświetloną płytę wywoływacza i rozprowadzenie go po całej powierzchni płyty przez kołysanie nią w ręku, co wymaga nabycia odpowiedniej wprawy, aby ciecz nie spłynęła. Wspomniano już wyżej, że wywoływacz do płyt kolodjonowych mokrych ma odczyn kwaśny. Kwaśnym odczynem nazywamy taką własność cieczy, która sprawia, że zanurzony do niej niebieski papierek lakmusowy zmienia barwę na czerwoną. Własność tę nadają cieczom (roztworom) ciała (materjały), które nazywamy kwasami. Jednym z takich wywoływaczów jest wodny roztwór siarczanów żelazawego i miedziowego, zakwaszony kwasem siarkowym lub octowym, z dodatkiem alkoholu (spirytusu). Innym takim wywoływaczem, stosowanym dawniej, jest kwaśny roztwór pyrogallolu oraz obecnie używany wprawdzie w innem zastosowaniu wodny roztwór hydrochinonu, me-

tolu i innych, zakwaszony kwasem cytrynowym. Jest rzeczą ciekawą, że jednym z pierwszych wywoływaczy, stosowanym do klisz żelatynowych był szczawian żelazawy, zakwaszony kwasem siarkowym.

Proces wywoływania klisz kolodjonowych różni się od wywoływania klisz żelatynowych nietylko zastosowaniem wywoływacza o odczynie kwaśnym, lecz i innym przebiegiem. Poprzednio poznaliśmy reakcję między siarczanem żelazawym i azotanem srebrowym, przebiegającą po ogrzaniu, której wynikiem jest powstanie srebra metalicznego. Dalsze badanie tej reakcji wykazało, że obok srebra powstaje tam jeszcze azotan żelazowy. Ta sama reakcja odbywa się na naświetlonej kliszy kolodjonowej po oblaniu jej wywoływaczem, a przyczyną jej przebiegu jest obecność naświetlonych ziarn jodku srebrowego. Przytem srebro osiada tylko na naświetlonych ziarnach jodku i w ten sposób powstaje obraz negatywowy. Wywoływanie przerywa się w odpowiednim momencie przez opłókanie kliszy pod kranem z wodą.

Wywołany negatyw podlega podobnie jak przy obróbce klisz żelatynowych utrwaleniu. Jako utrwalacze stosuje się wodne roztwory znanego nam już tiosiarczanu sodowego i ten używa się przeważnie w misce oraz roztwory cyjanku potasowego lub sodowego, którym operuje się w taki sam sposób jak wywoływaczem, t. j. wylewa się go na płytę i rozprowadza po niej przez pochylanie i kołysanie w ręku. Roztwór cyjanków działa znacznie szybciej i dlatego częściej jest używany niż tiosiarczan. Działanie tiosiarczanu na pozostały w kliszy po wywołaniu jodek srebrowy jest analogiczne do jego reakcji z bromkiem srebrowym, t. j. powstaje sól zespolona tiosiarczan sodowo srebrowy, rozpuszczalny w wodzie. Reakcja jodku srebrowego z cyjankiem jest identyczna, mianowicie powstaje cyjanek potasowo (lub sodowo) srebrowy, również rozpuszczalny w wodzie. Dzieje się to w ten sposób, że nierozpuszczalny, jak wiemy, w wodzie jodek srebrowy, oblany cyjankiem, najprzód zamienia się na cyjanek srebrowy, a ten ostatni z dalszą ilością cyjanku przechodzi w cyjanek zespolony, rozpuszczalny w wodzie. Proces ten ilustruje następujące doświadczenie, które każdy fotograf z łatwością może wykonać. Jeżeli do jakiegoś naczynia, najlepiej próbówki, nalać 1 cm^3 azotanu srebrowego (kąpieli srebrowej) i dolewać kroplami roztwór cyjanku, to najprzód powstaje po spadnięciu każdej kropli osad biały krystaliczny, który jest cyjankiem srebrowym. Kiedy wszystek azotan zamieni się na cyjanek, osadu przestaje przybywać, wprost przeciwnie, każda następna kropla cyjanku powoduje rozpuszczenie części wytworzonego osadu, wskutek powstania cyjanku rozpuszczalnego.

Każdy fotochemigraf wie, że negatyw kolodjonowy, otrzymany wyżej opisaną drogą, t. j. wywołany i utrwalony tylko wyjątkowo nadaje się do użytku, czyli kopjowania na metalu. Zwykle krycie jego i klarowność są niedostateczne i dlatego muszą być poprawione przez zastosowanie szeregu wzmacniaczy i osłabiaczy, których zasady działania poznaliśmy. Oprócz opisanego wzmacniacza sublimatowego używa się w tym celu wzmacniaczy: miedziowego, ołowiowego, rtęciowo-jodowego, z osłabiaczy zaś poza osłabiaczem żelazicyjankowym, roztwór jodu w jodku potasowym lub jodu w cyjanku potasowym. Istota działania tych osłabiaczy i wzmacniaczy, ich skład i sposób użycia zostanie omówiony w dalszym ciągu.

Porównanie techniki żelatynowej z kolodjonową uwydatni lepiej jeszcze złożoność tej ostatniej. W kliszy żelatynowej znajduje się tylko bromek srebrowy, w kliszy kolodjonowej — jodek, bromek i ewentualnie chlorek srebrowy, azotany kadmu, amonu (a również i wapnia i strontu) i azotan srebrowy oraz woda. Klisza kolodjonowa jest znacznie mniej czuła niż żelatynowa i wymaga naświetlenia 30 razy dłuższego niż żelatynowe klisze fotomechaniczne, a 200 razy dłuższego niż zwykła klisza żelatynowa. Klisze żelatynowe wywołuje się roztworami alkalicznemi, kolodjonowe kwaśnemi. W utrwalaniu jest tylko ta różnica, że oprócz tiosiarczanu może być użyty również i cyjanek. Wreszcie klisza żelatynowa normalnie nie wymaga poza wywołaniem i utrwaleniem innej obróbki, klisze kolodjonowe natomiast z reguły muszą być jeszcze pozatem obrabiane przy pomocy wzmacniania i osłabiania.

Rzecz jasna, że te strony ujemne kliszy kolodjonowej (konieczność przygotowywania kliszy, mała światłoczulość, dłuższa obróbka) powinny być choć w części zrównoważone korzyściami, polegającemi na jakości technicznej negatywu kolodjonowego, które lepiej się nadawać powinny do pracy reprodukcyjnej.

Inż. Kazimierz Czarnecki

REJESTR W DRUKU WIELOBARWNYM

Osiągnięcie idealnego trafiania (rejestru) w druku trój- i czterobarwnym zależne jest od racjonalnego i umiejętnego traktowania dwuch zasadniczych objektów. Pierwszym jest papier, który musi być z wielką starannością utemperowany, a drugim sama maszyna, która we wszystkich szczegółach wymaga skrupulatnego wyregulowania. Chcę najpierw omówić czynnik pierwszy, to jest papier. Już przy zamówieniu papieru do druków wielobarwnych należy zwrócić uwagę, by takowy dostarczony był w formacie takim, który umożliwi nałożenie arkusza stroną d ł u ż s z ą do marek cylindrowych. Nie można używać papieru w formatach mieszanych, gdyż w takim wypadku zachodzi nierównomierne prężenie, wzgl. kurczenie się papieru, przyczem późniejszych dyferencyj pasowych trudno uniknąć. Kwestja ta jest szczególnie ważną, o ile drukarnia w danym razie posiada resztki, które przeznaczyć chce jako uzupełnienie brakującej do nakładu ilości arkuszy papieru. Papier świeżo dostarczony, najlepiej natychmiast przyciąć na potrzebny format. Przy

stronie markowej cięcie musi być dokładnie prostokątne i wolne od strzępów. W wielu wypadkach, zwłaszcza przy kartonie, potrzebne jest przekładanie nakładu przed drukiem. Do przekładania używa się papieru szorstkiego, dobrze utemperowanego, który powinien po każdej stronie wystawać, dla zapobieżenia falowania brzegów przy papierze nakładowym. Przekładany stos należy zgóry i od dołu zaopatrzyć w grubszą warstwę makulatury, w celu izolacji od wpływów niekorzystnej temperatury. Zaleca się magazynowanie papieru w lokalu o odpowiedniej temperaturze, — a przeznaczony do druku, na sali maszyn, conajmniej 3 dni przed użyciem go. Przy drukach kolorowych, bardzo wrażliwych, jak np. mozaikach itp., cały nakład winien być nieprzerwanie przekładany aż do ukończenia ostatniego koloru. Niezależnie od tego, należy dbać zawsze o odpowiednią i równą temperaturę (18^0 C) w sali maszyn. Drugim objektem, obchodzącym więcej i bezpośrednio drukarza jest maszyna. W pierwszym rzędzie mam na myśli jednoturową maszynę płaską, u której nienaganne trafianie jest łatwiej osiągalne aniżeli u maszyn dwuturowych, chociaż na tych ostatnich również wykonuje się druki wielobarwne bez zarzutu. Przy regulowaniu maszyny dla druku pasowego, chodzi przedewszystkiem o to, by nałożony arkusz nie podlegał żadnym, choćby najdrobniejszym ruchom i odchyleniom, nie falował względnie fałdził się przed, podczas lub po zamknięciu się chwytaczy. Może się tak zdarzyć wtedy, gdy podkład, osobliwie przy urządzeniu kleszczowem nie jest dostatecznie gładki, posiada próżne pola, które pod naciskiem zamykających się chwytaczy zapadają się, pociągając za sobą nałożony arkusz. Jeżeli się jeszcze zważy, że w tym wypadku także marki przednie drgają, to dobre nakładanie, jakiego się wymaga, jest zupełnie wykluczone.

Ustawienie marek przednich i chwytaczy. Marki przednie (cylindrowe) ustawia się tak, by znalazły się wprost falcu arkusza, złamanego dwa razy po stronie dłuższej. Arkusz musi spoczywać na całej szerokości marki, czyli pokrywać się z marką w linji poziomej. O ile przylega tylko do jednego narożnika, wtedy przy nakładaniu odskakuje wtył i uniemożliwia trafianie następnych kolorów. Ramiążka marek należy ustawić tak nisko, by pod ich naciskiem, nałożony arkusz zaraz skłonił się do dolnego brzegu marki. Więc nie można ramiążka ustawiać tak, by arkusz przylegał do górnych brzegów marek, i dopiero przez chwytacze został ściśnięty wdół. Przez to powstaje wymieniony odchylający ruch, który wprawdzie jest drobny, lecz odmienny przy każdym następnym kolorze. W tym także wypadku, osiągnięcie „paseru“ jest niemożliwe. Inne jeszcze dyferencje występują wtedy, kiedy pracuje się pogiętemi chwytaczami, które w chwili zamykania się odsuwają arkusz wtył. To samo zdarza się, o ile chwytacze chwytają za mało. W celu uniknięcia podobnych przykrości, trzeba dbać o to, by były one zawsze idealnie proste, chwytały niemniej niż cicero, dokładnie wyregulowane i podzielone w równych odstępach na całej długości arkusza.

Ustawienie marki bocznej. Nakładając arkusz do marki ręcznej, czyli do siebie, znacznie osłabia się możliwość dyferencyj pasowych, ponieważ w tym razie nakładaczka ciągnie arkusz, — w przeciwieństwie do marki bocznej (od siebie), do której trzeba arkusz dosuwać. Nakladaczka, nakładając do marki ręcznej, ma nad papierem większą władzę i pracuje z delikatniejszem czuciem, co jest bardzo ważne, o ile chodzi o większy format wzgl. lżejszy papier. Bezsprzecznie w wielkiej części wypadków, przyczyną dyferencyj pasowych jest nieakuratne dołożenie arkusza do marki bocznej. Nieda się uniknąć tego, że przy kilka godzin trwającem nakładaniu i ewtl. szybkiem tempie maszyny, pewna ilość arkuszy jest dokładana zbyt silnie do marki bocznej, wskutek czego przylega faliście, także do jednej z marek przednich. Doświadczeni drukarze dają dlatego pierwszeństwo nakładaniu do marki ręcznej, i o ile to możliwe, także przy druku wtórnym. Zanim jednak ustawi się markę ręczną, trzeba upewnić się, czy klapa stołu nie ma skłonności do poruszania się wbok. Przeważnie ma to miejsce przy maszynach płaskich starszej daty wtedy, kiedy nakładaczka podczas swojej pracy o niego się opiera. Marka musi być silnie umocowana i nie może posiadać szczelinki przy nasadzie, do której mógłby zostać wsunięty arkusz. W ostatnim wypadku racjonalnem jest zastąpienie takiej wadliwej marki, odpowiednim kwadratem. W tym wypadku należy powierzchnię klapy stołowej oblepić kartonem i na nim przylepić wymieniony kwadrat. Po obu bokach kwadratu przylepia się jeszcze odpowiednie języczki kartonowe, które mają zadanie takie same, jak ramiążka metalowe przy markach przednich. Należy na to jeszcze zwracać uwagę, by przestrzeń między dolną krawędzią stołu, a markami przedniemi nie była zbyt wielką, czyli taka, w której nałożony arkusz mógłby się zapaść. Jeśli to ma miejsce, należy przy pomocy twardego kartonu stół odpowiednio przedłużyć, naturalnie tylko tak daleko, by przy obracaniu się cylindra, chwytacze nie uderzały o niego.

Zakłady nasze w większej części pracują maszynami, u których mostek wyprowadzający arkusz, umieszczony jest bardzo nisko, mniejwięcej na połowie średnicy cylindra. Jeśli więc na takiej maszynie drukuje się formę o długości maksymalnej, to w chwili otwierania się chwytaczy, cała dolna część arkusza znajduje się jeszcze między formą a cylindrem, czyli pod drukiem i pozbawiona jest siły kierującej. Tem tłómaczy się objaw często konstatowany, mianowicie ten, że dolna część arkusza wykazuje zawsze znacznie większe dyferencje pasowe, aniżeli górna. Pochodzi to stąd właśnie, że arkusz za wcześnie zwolniony przez chwytacze, zostaje lekko, lecz stopniowo cofany przez odbywający się jeszcze na dolnej połowie

proces druku. Różnice występują zastraszająco wyraźnie wtedy, kiedy drukuje się z klisz. Chwytacze zwalniają arkusz w chwili, w której pod cylindrem znajduje się partja wolna (obsadniki), przerywająca druk, a dalej znów klisze, które w chwili zetknięcia się z cylindrem cofną arkusz conajmniej o 6—8 punktów. Temu złu zaradzić można przez umieszczenie tasiemek dolnych i to nie jednej, a najmniej trzech. Taśmy dolne uniemożliwiają poruszanie się samowolne arkusza od początku do końca druku. Muszą one być równo naprężone. Odpowiednio do ilości tasiemek dolnych, należy dać również taśmy górne, czyli w tym wypadku 3 dolne i 3 górne. Ten stosunek wyklucza możliwości ewtl. faldzenia się arkusza opuszczającego maszynę.

Chcąc mieć stuprocentową pewność dobrego paseru, należy pierwsze 4—6 arkuszy przepuścić odrazu po obu stronach, i skrupulatnie sprawdzić trafianie na każdym zosobna. Przy ujawnieniu najmniejszych choćby dyferencyj, trzeba pracę całą sumiennie sprawdzić we wszystkich jej poszczególnych etapach. Kto tego zaniecha, ten może i musi zgóry liczyć na rażące różnice w dalszym druku. Zaleca się, podczas druku pierwszego, a także drugiego koloru nie otwierać formy, klapy stołowej, oraz ramiążek marek przednich nie unosić. O ile z jakichkolwiek poważnych przyczyn otwarcie formy jest konieczne, to rozluźnić kliny o tyle tylko, by potrzebne poprawki dały się uskutecznić. Przy druku wszystkich kolorów dążyć trzeba do utrzymania jednolitego tempa maszyny. Jeśli zdarzy się „stoper", przepuszcza się przed następnym arkuszem dobrym, każdorazowo po jednej makulaturze. Dla kontroli i pewności należy podczas druku pierwszego koloru, razporaz przepuścić jeden arkusz po obu stronach i sprawdzić rejestr. Arkusze zadrukowane odkłada się w stosach po 250—300. Każdy taki stos natychmiast numeruje się w tym celu, by przy druku następnego koloru arkusze szły przez maszynę w takiej samej kolejności, jak przy druku koloru pierwszego. Przy poczynieniu jakichkolwiek manipulacyj koniecznych przy markach lub formie podczas druku, kładzie się do odnośnego stosu kartkę z odpowiedniemi uwagami, np. — opuszczono prawą markę o 2 punkty itp. Ta czynność ułatwia orjentację, tak, że nie potrzeba przy następnym kolorze „próbować na ślepo", i znaleźć paser dopiero po przepuszczeniu około stu dobrych arkuszy, które trzeba wyłączyć z nakładu jako makulaturę. Karteczka taka pozwala już zgóry uwzględnić odnośne zmiany i wyrównać różnice bez zepsucia choćby jednego arkusza.

Powyższe uwagi przydadzą się w praktyce niejednemu, a szczególnie drukarzom młodszym, nowicjuszom w druku wielobarwnym, jak również drukarniom mniejszym, w których druk wielobarwny rzadko zachodzi. Przy stosowaniu się do podanych tu wskazówek, ewtl. jeszcze występujące dyferencje pasowe będą minimalne i łatwe do usunięcia.

N. D.

PRZYRZĄD PŁYT STEREOTYPOWYCH

Obecny wysoki poziom produkcji w technice czcionkodruku, stawia każdemu poszczególnemu drukarzowi większe niż kiedykolwiek wymagania. Szczególnie aktualnym i w prasie fachowej żywo dyskutowanym, jest przyrząd płyt stereotypowych, których druk, o ile ma być beznagannym, wymaga od maszynisty drukarskiego wysokich kwalifikacyj zawodowych. Kto dobrze wykonuje prace akcydensowe lub kolorowe, nie zawsze daje sobie równie dobrze radę z odlewem stereotypowym, zwłaszcza w dobie dzisiejszej, gdzie każdy prawie dzień przynosi jakieś udoskonalenia w stereotypowaniu. Ten jedynie drukarz, który nieprzerwanie przez czytanie czasopism fachowych pogłębia swoją wiedzę zawodową, może być panem każdej sytuacji. Artykulik niniejszy ma zadanie rzucić kilka wskazówek dających się praktycznie zużytkować. Przedewszystkiem chodzi o formę — czy składa się z samych tylko odlewów, czy też jest mieszaną z płytami cynkowemi. Dalej, jaką podkładkę mają płyty — czy są umocowane na fascetach, czy na fundamencie żelaznym — jaka wysokość nakładu, jaka farba i jaki papier — wreszcie, jaka jest do dyspozycji maszyna, jedno- czy dwuturowa?

Wszystkie wymienione wyżej szczegóły muszą być wzięte pod uwagę, o ile druk większego nakładu ma odbyć się bez przeszkód i czysto. W wielu zakładach znajdują się w użyciu maszyny, któremi mimo zdolności i najlepszych chęci obsługi niewiele da się zrobić, spowodu wytartych zębów, szmyców itp. Maszyna taka, która głośnem dudnieniem cylindra po formie przypomina nam, że wysłużyła swoje, nie nadaje się naturalnie do beznagannego druku wysokich nakładów z płyt.

Jeśli każda z płyt umocowana jest zosobna, to już podczas klinowania formy, trzeba mieć na uwadze późniejszy rejestr. W tym celu należy umieścić po wszystkich bokach klisz po jednej szczelince 2-punktowej, dla wygody i swobodnego przesuwania płyt przy robieniu pozycji. O ile płyty umieszczono na fascetach, to bardzo ważną jest rzeczą, zostawić między brzegami płyt a fascetami trochę wolnej przestrzeni (2 punkty). Późniejsze umieszczenie pod płytą przyrządu wznosi takową, wyrównując różnicę i wyklucza ślizganie się płyt podczas druku. Kto tego nie przestrzega i przystawia fascety ściśle do płyty, może zauważyć przy skręceniu formy, jak płyty lekko i niedostrzegalnie dla gołego oka, wznoszą się. Lekkie stuknięcie ręką o płytę upewnia nas, która z nich nie przylega do podkładki. Jeśli prócz tego jeszcze podkładamy przyrząd, to fascety zostają rozepchnięte, w następstwie czego płyty podczas druku poruszają się we wszystkie strony. Skutki tego wyrażają się w niewyraźnem odbiciu formy i przedwczesnem zniszczeniu płyt. Drukarz, jeśli jest sumiennym, nie dopuści się takiej lekkomyślności.

Zdania odnośnie podkładu są podzielone. Miękki czy twardy — z chustą gumową lub bez niej? Podkład średnio twardy zmusza wprawdzie do bar-

dzo starannego przyrządu, daje jednak gwarancję dobrego druku przy wysokim nakładzie. Podkład (przy maszynie dwuturowej) powinien składać się z dwóch kartonów, obciągniętych jednym mocnym arkuszem naoliwionego papieru, każdy z osobna przyklejony do urządzenia kleszczowego. Arkusz obciągu przylegać musi do cylindra bez najmniejszej zmarszczki. Następnie dochodzą cztery arkusze papieru (mniejwięcej 18 kg) również z osobna przyklejone. Przy większej formie podkład winien być w środku rozcięty, co jest korzystniejszem dla przylepienia przyrządu. Na to nakłada się chustę gumową, na wierzch tejże naoliwiony arkusz ochronny — i podkład jest gotowy.

Przyrząd wykonuje się na papierze nakładowym, a przy użyciu wymienionej chusty gumowej, otrzymuje się podkład średnio twardy, więc najbardziej odpowiedni. Podkład tak sporządzony pozwoli na druk wysokiego nakładu, bez znacznego zużycia się płyt.

Po ustawieniu marek, przednich i bocznej, przystępuje się do właściwego przyrządu. Poprzednio zrobioną „na oko" pozycję, ustala się ściśle dopiero p o u m i e s z c z e n i u p r z y r z ą d u pod płytą. W innym razie przekonamy się, że rejestr początkowo dobry, jest później niedokładny, z tej prostej przyczyny, że płyty po podłożeniu ich, wznoszą się, oraz zmieniają położenie w bok. Przyrząd pod płytą wymaga, o ile chodzi o wyższy nakład, wielkiej sumienności, a niedbałe wykonanie mści się w druku. Cokolwiek tylko da się zrobić przyrządzaniem pod spodem, trzeba starać się osiągnąć. Jest nawet korzystnie, umieścić pod płytą nie jeden, lecz dwa przyrządy. Przy pracach lepszych, rzadko tylko wystarcza pod płytą jeden przyrząd — i jedynie w wypadku kiedy stereotyper dostarczył odlewów wyjątkowo starannie wykonanych, wzgl. też drukarz zna wybornie swoją maszynę. Nie potrzeba nadmienić, że wszystkie przyrządy robi się w e d ł u g t ł o k u. Wyjątek z tej reguły stanowią płyty już używane, zatem nierówno zużyte. W tym jednym wypadku przyrządza się według obrazu i drukuje partje bardzo zużyte, prawie bez tłoku, o ile mają być jakotako czytelne. Odbitka, na której się przyrządza, musi wykazywać tłok niezbyt silny, ale też nie za słaby. Od tego bowiem zależy udatność przyrządu. Jeśli na tej odbitce tłok jest z a s ł a b y, nie dojrzy się drobnych różnic — błędnie więc podkłada się całe, większe płaszczyzny i zamiast zamierzonego wyrównania, otrzymują płyty w całości za silny tłok, przezco zasadniczy cel już jest chybiony. Tej właściwej siły tłoku nieda się ustalić — doświadczenie samo tego uczy.

Papier do przyrządzania nie może być za twardy, ani też zbyt miękki. Do pierwszego przyrządu pod płytą, najbardziej nadaje się lekki drukowy — satynowany, którym można wylepić także mniejsze partje, gdyż płyta normalna nie jest tak twarda, by nie reagowała na to. Do przyrządu drugiego używa się bibułki. Silnie tłoczące miejsca, muszą w każdym wypadku być wycięte. Kiedy już przyrządy przylepione są pod płytą, należy starannie wyregulować wałki nadawcze, każdy zosobna, w e d ł u g f o r m y. Wałki mogą tylko lekko dotykać formy i przytem dostatecznie kryć. Teraz dopiero rozpocząć należy przyrząd zgóry, czyli na cylindrze. Jeśli przyrząd pod płytą zrobiony był dobrze, to wtedy odbitka wykazywać będzie dość równy tłok. Dwa przyrządy bibułką na cylindrze, powinny bezwzględnie wystarczyć. Kto potrzebuje ich więcej, wykonał przyrząd pierwszy wadliwie.

D. N.

PRAWO I SĄD

ULGI W SPŁACIE ZALEGŁOŚCI Z TYTUŁU UBEZPIECZEŃ SPOŁECZNYCH

W Dz. U. R. P. nr. 54, pod poz. 353 ogłoszone zostało rozp. Ministra Opieki Społecznej z dnia 12 lipca r. b. o „ulgach w spłacie zaległości z tytułu ubezpieczeń społecznych".

Rozporządzenie dotyczy zaległych należności wobec b. Kas Chorych, dawnych zakładów ubezpieczeniowych, oraz Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu, za czas do 31 grudnia 1933 r., t. j. do dnia wejścia w życie ustawy o ubezpieczeniu społecznem, figurujących jako zadłużenie w dniu 1 lipca 1935 r. Przez zaległą należność rozumie się zadłużenie z tytułu składek i opłat ubezpieczeniowych, odsetek zwłoki, kar i grzywien.

Z a l e g ł o ś c i w o b e c b. K a s C h o r y c h. Rozporządzenie przewiduje umorzenie wszystkim dłużnikom 30% zaległych należności do dnia 1 lipca 1935 r. Po dokonaniu tego umorzenia z pozostałej części zaległości ustala się nowe saldo zadłużenia poszczególnych pracodawców na dzień 1 lipca 1935 r.

Płatność 40% tego nowego salda odracza się do dnia 30 czerwca 1936 r. pod warunkiem, iż dłużnicy do dnia 15 lutego 1936 r. uiszczą swoje zobowiązania za ubezpieczenie po dniu 1 stycznia 1934 do dnia 31 grudnia 1935 r., a po dniu 11 kwietnia 1936 r. ponadto nie będą zalegali z opłatą składek za ubezpieczenie po 1 stycznia 1936 r. Dłużnik, który nie dopełni powyższego warunku, traci prawo do odroczenia i obowiązany jest odrazu uiścić całe 40% salda. Natomiast dłużnik, który spełnił powyższy warunek i nadal nie będzie zalegał z opłatą bieżących składek, będzie mógł spłacić powyższe 40% salda w czterech równych ratach półrocznych: 1. 10. 1936, 1. 4. i 1. 10. 1937 oraz 1. 4. 1938.

Resztę salda (t. zn. 60%) rozporządzenie poddaje umorzeniu w następujący sposób:

1. dłużnikom, którzy w dniu 1 października 1935 będą mieli uregulowane zobowiązania, wynikające z ubezpieczeń za czas od 1 stycznia 1934 do 31 marca 1935, umarza ubezpieczalnia — 10% salda.

2. Dłużnikom, którzy w dniu 16 lutego 1936 r. będą mieli uregulowane zobowiązania z tytułu ubezpieczeń za czas od 1. 1. 1934 do 31. 12. 1935, umarza ubezpieczalnia — 20% salda.

3. Dłużnikom, którzy w dniu 16 stycznia 1937 r. będą mieli uregulowane zobowiązania z tytułu ubezpieczeń za czas od 1. 1. 1934 do 31. 12. 1936 r. umarza ubezpieczalnia — 15% salda.

4. Dłużnikom, którzy w dniu 16 stycznia 1938 r. będą mieli uregulowane zobowiązania z tytułu ubezpieczeń za czas od 1. 1. 1934 do 31. 12. 1937 r. umarza ubezpieczalnia — 15% salda.

Umorzenie określone powyżej w p. 1 będzie przysługiwało także tym dłużnikom, którzy wprawdzie nie wyrównali do 1. 10. 1935 r. zobowiązań za czas od 1. 1. 1934 do 31. 3. 1935 r., jeżeli jednak udowodnią, że w czasie od 1 stycznia 1934 do 30 września 1935 wpłaty uskutecznione

przez nich do ubezpieczalni społecznej wynoszą tyle, ile wynosiły bieżące należności za czas od 1. 1. 1934 do 31. 3. 1935 r.

Jeżeli dłużnik nie spełni w odpowiednim terminie warunków określonych w przytoczonych tu czterech punktach, to będzie musiał odrazu zapłacić tę część salda, która miała być umorzona (10, 20 lub 15%), a ponadto straci prawo do korzystania z odroczenia i rozłożenia na raty 40% salda, o czem była poprzednio mowa. Niezależnie od tego będzie musiał płacić wstecz odsetki.

Umorzenie, wymienione w p. 1—4 dotyczy także dłużników, którzy przestali zatrudniać pracowników albo zamknęli zakład pracy, w tym przypadku jednak pod specjalnemi warunkami.

Od zadłużenia na saldzie pobiera się odsetki zwłoki tylko wówczas, gdy dłużnik nie dotrzyma warunków i część salda stanie się odrazu płatna. Będzie musiał wtedy zapłacić po 6% w stosunku rocznym, licząc wstecz od dnia 1 lipca 1935 r.

Rozporządzenie stanowi dalej, że dłużnicy, którzy nie zalegają z opłatą składek po 1 stycznia 1934 r. będą mogli spłacać zadłużenie, figurujące na saldzie, a więc zarówno 40%, które nie podlegają umorzeniu, jako też te 60%, które byłyby ewentl. umorzone, — w ten sposób, że każda wpłata, uskuteczniona w czasie do 31. 3. 1936 będzie liczona w stosunku 200% (podwójnie), a każda wpłata uskuteczniona od 1. 4. 1935 do 30. 6. 1936, będzie liczona w stosunku 150%. Niezależnie jednak od tego, wszyscy dłużnicy, a więc nawet ci, którzy mają zaległości z tytułu ubezpieczeń po dzień 1 stycznia 1934, mogą do dnia 31 grudnia 1936 spłacać zadłużenie, figurujące na saldzie, w stosunku 1 = 1,25.

Zaległości wobec b. Zakładów Ubezpieczeniowych. Spłatę zaległych należności wobec b. ZUPU, Zakładów Ub. od Wypadków we Lwowie i w Królewskiej Hucie (Chorzowie), Zakładu Ub. od Wyp. w Rolnictwie w Poznaniu, Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu, oraz Bractwa Górniczego w Krakowie, przypadających za ubezpieczenie do dnia 31 grudnia 1933 roku, rozporządzenie odracza wogóle do 15 lutego 1936, oraz obniża istniejące w dniu 1 lipca 1935 odsetki zwłoki o połowę, z tem jednak zastrzeżeniem, że odsetki, które były już raz obniżone do 6 lub 4,5%, nie mogą być powtórnie obniżone. Należy zaznaczyć, że aby wpłaty uskutecznione do wymienionych zakładów w czasie od 9 kwietnia 1934 r. (data wejścia w życie dawniejszej ustawy) do dnia 1 lipca 1935 r. nie zmniejszyły sumy odsetek podlegających obniżeniu, wszelkie wpłaty dokonane w powyższym czasie będą zaliczone w pierwszym rzędzie na pokrycie samych zaległych składek, a nie na odsetki, jak to zgodnie z obowiązującem prawem było czynione.

Po upływie terminu odroczenia, t. zn. po 15 lutego 1936 r. spłata zaległych należności wobec zakładów ubezpieczeniowych zostanie rozłożona:

a) na okres 3 lat, licząc od 15 lutego 1936, jeżeli dłużnik nie udzieli odpowiedniego zabezpieczenia, a uiścił jednak zobowiązania ubezpieczeniowe z tytułu ubezpieczeń za czas od 1 stycznia 1934 do 31 grudnia 1935 r.,

b) na okres do 9 lat licząc od 15. 2. 1936, jeżeli dłużnik udzieli odpowiedniego zabezpieczenia. Odpowiedniem zabezpieczeniem jest w zasadzie pupilarne zabezpieczenie hipoteczne, jednak instytucje mogą przyjąć również i inne zabezpieczenie, jeżeli uznają je za odpowiednie (np. oddanie w zastaw papierów wartościowych itp.). Przy zabezpieczeniu hipotecznem musi być przedłożone oszacowanie nie wcześniejsze, jak sprzed półtora roku.

Od zaległych należności zakładów, objętych ulgową spłatą, pobiera się od 1 lipca 1935 r. odsetki zwłoki w następującej wysokości:

1. w razie udzielenia zabezpieczenia — w wysokości 4,5% w stosunku rocznym,

2. pozatem 6%, jednak dla gospodarstw i przedsiębiorstw rolnych i leśnych instytucja będzie mogła i w tych przypadkach zniżyć odsetki do 4,5% w stosunku rocznym.

Dłużnik traci prawo do odroczenia i rozłożenia spłaty:

a) jeżeli nastąpiła lub ma nastąpić likwidacja zakładu pracy,

b) jeżeli zalega z opłatą zapadłej raty dłużej niż trzy miesiące.

Ponadto ulg nie stosuje się do tych sum, od których spłaty uzależnione jest zaliczenie pracownikowi okresu ubezpieczenia lub wypłata świadczeń; w przeciwnym bowiem razie pracodawca musiałby ponosić cywilną odpowiedzialność wobec pracownika.

Kto udziela ulg? W zakresie zaległości wobec b. Kas Chorych ulg udzielają z urzędu właściwe ubezpieczalnie społeczne. Jeżeli chodzi zaś o pozostałe zaległości, ulg udzielają na wniosek dłużnika: 1. Ubezpieczalnia Krajowa w Poznaniu w stosunku do zaległości w ubezpieczeniu inwalidzkiem robotników rolnych, 2. Zakład Ubezpieczeń Społ. w Warszawie (i jego oddziały) w stosunku do pozostałych zaległości. Dłużnik obowiązany jest zgłosić wniosek do dnia 1 stycznia 1936 r. za pośrednictwem właściwej Ubezpieczalni Społ., a na obszarze G. Śląska wprost do oddziału Zakładu w Chorzowie.

Inne przepisy. Rozporządzenie postanawia, że instytucje ubezpieczeniowe mogą zezwolić na częściową lub całkowitą spłatę zadłużenia papierami procentowemi, w formie cesji wierzytelności, drogą przelania prawa własności do nieruchomości, spłatę towarami, uregulowanie zadłużenia w formie wykonania robót itp.

Dotychczasowe układy w sprawie zaległości należności, objętych rozporządzeniem ulegną zmianie na wniosek zainteresowanego o tyle, o ile są mniej korzystne dla dłużników.

Wejście w życie rozporządzenia nie uchyla samo przez się zobowiązań wypływających z udzielonych instytucjom przez dłużników weksli, czeków itp. oraz nie unieważnia dokonanych cesyj. Kwoty, stąd wpływające będą jednak na wniosek dłużnika przeznaczone na spłatę bieżących zobowiązań.

Rozporządzenie to weszło w życie z dniem ogłoszenia, z mocą obowiązującą od dnia 1 lipca 1935 r.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.

Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.

Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.

Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. — *Przedruk* dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24